

进口日本大同DC53高韧性通用冷作工具钢材

产品名称	进口日本大同DC53高韧性通用冷作工具钢材
公司名称	厦门唐郭（顺立峰）模具特殊钢材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	厦门市集美区杏林
联系电话	0592-15980884148 15980884148

产品详情

DC53日本大同高韧性冷作模具钢

生产厂家: 大同特殊钢株式会社

供货状态及硬度: 退火态, 硬度220 ~ 230HB

相对应牌号: 大同 AISI
JIS DIN

DC53 D2改良型 SKD11改良型
1.2379改良型

化学成份%: C Si Mn P
S Cr Mo V

0.90 适量 适量 0.030 0.030 7.00
1.50 适量

特性:

1. DC53之三个优良特性

(1) 热处理硬度比SKD11高。

保证在高温回火（520 ~ 530 ）可得HRC62 ~ 63之硬度。

因此，强度及耐磨耗性比SKD11更能发挥其性能。

(2) 韧性比SKD11高二倍。

在冷加工用工具钢中其韧性最高。

因此可防止工具、模具之龟裂与崩缺，提高模具服役寿命。

(3)可改善SKD11之巨大碳化物。

巨大碳化物之大小，改善为SKD11的1/3以下。

因此可防止造成模具损伤原因之刀口碎裂（Chipping）等。

2.DC53具有五种优秀的实用特性

(1)被切削性，被研磨性良好。

被切削性，被研磨性皆比SKD11优秀，所以加工工具寿命较长，加工工时数较省。

(2)在热处理上之优点

淬火硬化能比SKD11高，所以可改善真空热处理时硬度不足之缺陷。

(3)在线切割加工上之优点

借高温回火可减轻残留应力及消除残留奥氏体，能防止线切割加工产生龟裂、变形之困扰。

(4)在表面硬化处理上之优点

表面硬化处理后表面硬度比SKD11高，因此可提高模具性能。

(5)在修补焊接作业上之优点

由于预热及后热温度均比SKD11低，所以修补焊接作业较简便。

DC53用途： 精密冲压模

精打坯冲合加工用模，其它藉线切割放电加工之冲模。

难加工材之塑性加工用工具

冷锻造模，深冲加工用模，螺丝滚齿模。

其它高速打坯冲头，不锈钢钢板打坯冲头。

热处理条件：

锻造温度： 加热温度1100～900 退火 830～880 徐冷

淬火温度：1000～1040 空冷,低温回火温度180～200 ，高温回火温度520～530 空冷,硬度60～62HRC,硬度62～63HRC。

DC53典型用途举例：

- 1.冲裁模具、冷作成型模具、冷拉模具、成型轧辊冲头、冷挤压模具.
- 2.线切割加工的精密冲裁及各种用途冲压模.
- 3.难加工材料的塑性变形用模具:冷锻、深拉和搓线用模,高速冲裁冲头,不锈钢板冲头.
- 4.适用于高耐磨、高硬度、高韧性的冷冲压模具.
- 5.尤其是工作状态要求比D2高的工模具以及对韧性要求较高的工模具,性价比突出.
- 6.也可用于大型模具和精密模具.